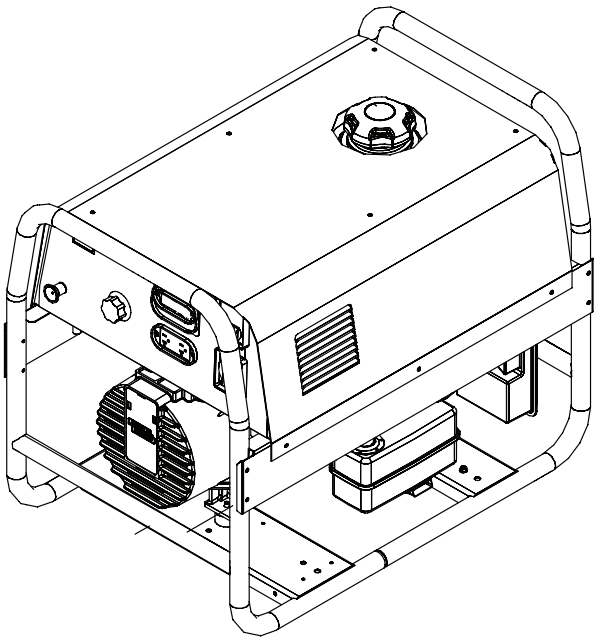
Manual del Operador

OUTBACK® 145



Para usarse con máquinas con números de código:

11732

Registre su máquina:
www.lincolnelectric.com/register

Servicio Autorizado y Localizador de Distribuidores:
www.lincolnelectric.com/locator

Guarde para consulta futura

Fecha de Compra

Código: (ejemplo: 10859)

Número de serie: (ejemplo: U1060512345)

IMS10073 | Fecha de Publicación Mayo, 2012
© Lincoln Global, Inc. All Rights Reserved.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

⚠ ADVERTENCIA

⚠ ADVERTENCIA DE LA LEY 65 DE CALIFORNIA ⚠

En el estado de California, se considera a las emisiones del motor de diesel y algunos de sus componentes como dañinas para la salud, ya que provocan cáncer, defectos de nacimiento y otros daños reproductivos.

Lo Anterior Aplica a los Motores Diesel

Las emisiones de este tipo de productos contienen químicos que, para el estado de California, provocan cáncer, defectos de nacimiento y otros daños reproductivos.

Lo Anterior Aplica a los Motores de Gasolina

LA SOLDADURA AL ARCO PUEDE SER PELIGROSA. PROTEJASE USTED Y A LOS DEMAS CONTRA POSIBLES LESIONES DE DIFERENTE GRAVEDAD, INCLUSO MORTALES. NO PERMITA QUE LOS NIÑOS SE ACERQUEN AL EQUIPO. LAS PERSONAS CON MARCAPASOS DEBEN CONSULTAR A SU MEDICO ANTES DE USAR ESTE EQUIPO.

Lea y entienda los siguientes mensajes de seguridad. Para más información acerca de la seguridad, se recomienda comprar un ejemplar de "Safety in Welding & Cutting - ANIS Standard Z49.1" de la Sociedad Norteamericana de Soldadura, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 ó CSA Norma W117.2-1974. Un ejemplar gratis del folleto "Arc Welding Safety" (Seguridad de la soldadura al arco) E205 está disponible de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

ASEGURESE QUE TODOS LOS TRABAJOS DE INSTALACION, FUNCIONAMIENTO, MANTENIMIENTO Y REPARACION SEAN HECHOS POR PERSONAS CAPACITADAS PARA ELLO.

Para equipos accionados por MOTOR.

1.a Apagar el motor antes de hacer trabajos de localización de averías y de mantenimiento, salvo en el caso que el trabajo de mantenimiento requiera que el motor esté funcionando·

1.b. Los motores deben funcionar en lugares abiertos bien ventilados, o expulsar los gases de escape del motor al exterior.

1.c. No cargar combustible cerca de un arco de soldadura cuando el motor esté funcionando. Apagar el motor y dejar que se enfríe antes de rellenar de combustible para impedir que el combustible derramado se vaporice al quedar en contacto con las piezas del motor caliente. No derramar combustible al llenar el tanque. Si se derrama, limpiarlo con un trapo y no arrancar el motor hasta que los vapores se hayan eliminado.

1.d. Mantener todos los protectores, cubiertas y dispositivos de seguridad del equipo en su lugar y en buenas condiciones. No acercar las manos, cabello, ropa y herramientas a las correas en V, engranajes, ventiladores y todas las demás piezas móviles durante el arranque, funcionamiento o reparación del equipo.

1.e. En algunos casos puede ser necesario quitar los protectores para hacer algún trabajo de mantenimiento requerido. Quitarlos solamente cuando sea necesario y volver a colocarlos después de terminado el trabajo de mantenimiento. Tener siempre el máximo cuidado cuando se trabaje cerca de piezas en movimiento.

1.f. No poner las manos cerca del ventilador del motor. No tratar de sobrecontrolar el regulador de velocidad en vacío empujando las varillas de control del acelerador mientras el motor está funcionando

1.g. Para impedir el arranque accidental de los motores de gasolina mientras se hace girar el motor o generador de la soldadura durante el trabajo de mantenimiento, desconectar los cables de las bujías, tapa del distribuidor o cable del magneto, según corresponda.

1.h. Para evitar quemarse con agua caliente, no quitar la tapa a presión del radiador mientras el motor está caliente.

LOS CAMPOS ELECTRICOS Y MAGNETICOS pueden ser peligrosos

2.a. La corriente eléctrica que circula a través de un conductor origina campos eléctricos y magnéticos (EMF) localizados. La corriente de soldadura crea campos EMF alrededor de los cables y los equipos de soldadura

2.b. Los campos EMF pueden interferir con los marcapasos y en otros equipos médicos individuales, de manera que los operarios que utilicen estos aparatos deben consultar a su médico antes de trabajar con una máquina de soldar.

2.c. La exposición a los campos EMF en soldadura puede tener otros efectos sobre la salud que se desconocen.

2.d. Todo soldador debe emplear los procedimientos siguientes para reducir al mínimo la exposición a los campos EMF del circuito de soldadura:

2.d.1. Pasar los cables de pinza y de trabajo juntos - Encintarlos juntos siempre que sea posible.

2.d.2. Nunca enrollarse el cable de electrodo alrededor del cuerpo.

2.d.3. No colocar el cuerpo entre los cables de electrodo y trabajo. Si el cable del electrodo está en el lado derecho, el cable de trabajo también debe estar en el lado derecho.

2.d.4. Conectar el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible del área que se va a soldar.

2.d.5. No trabajar al lado de la fuente de corriente.

La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.

3.a. Los circuitos del electrodo y de trabajo están eléctricamente con tensión cuando el equipo de soldadura está encendido. No tocar esas piezas con tensión con la piel desnuda o con ropa mojada. Usar guantes secos sin agujeros para aislar las manos.

3.b. Aislarse del circuito de trabajo y de tierra con la ayuda de material aislante seco. Asegurarse de que el aislante es suficiente para protegerle completamente de todo contacto físico con el circuito de trabajo y tierra.

Además de las medidas de seguridad normales, si es necesario soldar en condiciones eléctricamente peligrosas (en lugares húmedos o mientras se está usando ropa mojada; en las estructuras metálicas tales como suelos, emparrillados o andamios; estando en posiciones apretujadas tales como sentado, arrodillado o acostado, si existe un gran riesgo de que ocurra contacto inevitable o accidental con la pieza de trabajo o con tierra, usar el equipo siguiente:

- **Equipo de soldadura semiautomática de C.C. a tensión constante.**
- **Equipo de soldadura manual C.C.**
- **Equipo de soldadura de C.A. con control de voltaje reducido.**

3.c. En la soldadura semiautomática o automática con alambre continuo, el electrodo, carrete de alambre, cabezal de soldadura, boquilla o pistola para soldar semiautomática también están eléctricamente con tensión.

3.d. Asegurar siempre que el cable de trabajo tenga una buena conexión eléctrica con el metal que se está soldando. La conexión debe ser lo más cercana posible al área donde se va a soldar.

3.e. Conectar el trabajo o metal que se va a soldar a una buena toma de tierra eléctrica.

3.f. Mantener el portaelectrodo, pinza de trabajo, cable de soldadura y equipo de soldadura en unas condiciones de trabajo buenas y seguras. Cambiar el aislante si está dañado.

3.g. Nunca sumergir el electrodo en agua para enfriarlo.

3.h. Nunca tocar simultáneamente la piezas con tensión de los portaelectrodos conectados a dos equipos de soldadura porque el voltaje entre los dos puede ser el total de la tensión en vacío de ambos equipos.

3.i. Cuando se trabaje en alturas, usar un cinturón de seguridad para protegerse de una caída si hubiera descarga eléctrica.

3.j. Ver también 6.c. y 8.

Los RAYOS DEL ARCO pueden quemar.

4.a. Colocarse una pantalla de protección con el filtro adecuado para protegerse los ojos de las chispas y rayos del arco cuando se suelde o se observe un soldadura por arco abierto. Cristal y pantalla han de satisfacer las normas ANSI Z87.I.

4.b. Usar ropa adecuada hecha de material resistente a la flama durable para protegerse la piel propia y la de los ayudantes de los rayos del arco.

4.c. Proteger a otras personas que se encuentren cerca del arco, y/o advertirles que no miren directamente al arco ni se expongan a los rayos del arco o a las salpicaduras.

Los HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos.

5.a. La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirarlos. Durantela soldadura, mantener la cabeza alejada de los humos. Utilice ventilación y/o extracción de humos junto al arco para mantener los humos y gases alejados de la zona de respiración. **Cuando se suelda con electrodos de acero inoxidable o recubrimiento duro que requieren ventilación especial (Ver instrucciones en el contenedor o la MSDS) o cuando se suelda chapa galvanizada, chapa recubierta de Plomo y Cadmio, u otros metales que producen humos tóxicos, se deben tomar precauciones suplementarias. Mantenga la exposición lo más baja posible, por debajo de los valores límites umbrales (TLV), utilizando un sistema de extracción local o una ventilación mecánica. En espacios confinados o en algunas situaciones, a la intemperie, puede ser necesario el uso de respiración asistida.**

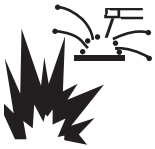
5.b. La operación de equipo de control de humos de soldadura se ve afectada por diversos factores incluyendo el uso adecuado y el posicionamiento del equipo así como el procedimiento de soldadura específico y la aplicación utilizada. El nivel de exposición del trabajador deberá ser verificado durante la instalación y después periodicamente a fin de asegurar que está dentro de los límites OSHA PEL y ACGIH TLV permisibles.

5.c No soldar en lugares cerca de una fuente de vapores de hidrocarburos clorados provenientes de las operaciones de desengrase, limpieza o pulverización. El calor y los rayos del arco puede reaccionar con los vapores de solventes para formar fosgeno, un gas altamente tóxico, y otros productos irritantes.

5.c. Los gases protectores usados para la soldadura por arco pueden desplazar el aire y causar lesiones graves, incluso la muerte. Tenga siempre suficiente ventilación, especialmente en las áreas confinadas, para tener la seguridad de que se respira aire fresco.

5.d. Lea atentamente las instrucciones del fabricante de este equipo y el material consumible que se va a usar, incluyendo la hoja de datos de seguridad del material (MSDS) y siga las reglas de seguridad del empleado, distribuidor de material de soldadura o del fabricante.

5.e. Ver también 1.b.



Las CHISPAS DE SOLDADURA pueden provocar un incendio o una explosión.

6.a. Quitar todas las cosas que presenten riesgo de incendio del lugar de soldadura. Si esto no es posible, taparlas para impedir que las chispas de la soldadura inicien un incendio. Recordar que las chispas y los materiales calientes de la soldadura puede pasar fácilmente por las grietas pequeñas y aberturas adyacentes al área. No soldar cerca de tuberías hidráulicas. Tener un extintor de incendios a mano.

6.b. En los lugares donde se van a usar gases comprimidos, se deben tomar precauciones especiales para prevenir situaciones de riesgo. Consultar "Seguridad en Soldadura y Corte" (ANSI Estándar Z49.1) y la información de operación para el equipo que se esté utilizando.

6.c Cuando no esté soldando, asegúrese de que ninguna parte del circuito del electrodo haga contacto con el trabajo o tierra. El contacto accidental podría ocasionar sobrecalentamiento de la máquina y riesgo de incendio.

6.d. No calentar, cortar o soldar tanques, tambores o contenedores hasta haber tomado los pasos necesarios para asegurar que tales procedimientos no van a causar vapores inflamables o tóxicos de las sustancias en su interior. Pueden causar una explosión incluso después de haberse "limpiado". Para más información, consultar "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 de la American Welding Society .

6.e. Ventilar las piezas fundidas huecas o contenedores antes de calentar, cortar o soldar. Pueden explotar.

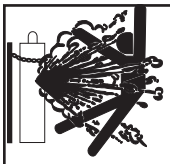
6.f. Las chispas y salpicaduras son lanzadas por el arco de soldadura. Usar ropa adecuada que proteja, libre de aceites, como guantes de cuero, camisa gruesa, pantalones sin bastillas, zapatos de caña alta y una gorra. Ponerse tapones en los oídos cuando se suelde fuera de posición o en lugares confinados. Siempre usar gafas protectoras con protecciones laterales cuando se esté en un área de soldadura.

6.g. Conectar el cable de trabajo a la pieza tan cerca del área de soldadura como sea posible. Los cables de la pieza de trabajo conectados a la estructura del edificio o a otros lugares alejados del área de soldadura aumentan la posibilidad de que la corriente para soldar traspase a otros circuitos alternativos como cadenas y cables de elevación. Esto puede crear riesgos de incendio o sobrecalentar estas cadenas o cables de izar hasta hacer que fallen.

6.h. Ver también 1.c.

6.i. Lea y siga el NFPA 51B " Estándar para Prevención de Incendios Durante la Soldadura, Corte y otros Trabajos Calientes", disponible de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.

6.j. No utilice una fuente de poder de soldadura para descongelación de tuberías.



La BOTELLA de gas puede explotar si está dañada.

7.a. Emplear únicamente botellas que contengan el gas de protección adecuado para el proceso utilizado, y reguladores en buenas condiciones de funcionamiento diseñados para el tipo de gas y la presión utilizados. Todas las mangueras, rácores, etc. deben ser adecuados para la aplicación y estar en buenas condiciones.

7.b. Mantener siempre las botellas en posición vertical sujetas firmemente con una cadena a la parte inferior del carro o a un soporte fijo.

7.c. Las botellas de gas deben estar ubicadas:

- Lejos de las áreas donde puedan ser golpeados o estén sujetos a daño físico.
- A una distancia segura de las operaciones de corte o soldadura por arco y de cualquier fuente de calor, chispas o llamas.

7.d. Nunca permitir que el electrodo, portaelectrodo o cualquier otra pieza con tensión toque la botella de gas.

7.e. Mantener la cabeza y la cara lejos de la salida de la válvula de la botella de gas cuando se abra.

7.f. Los capuchones de protección de la válvula siempre deben estar colocados y apretados a mano, excepto cuando la botella está en uso o conectada para uso.

7.g. Leer y seguir las instrucciones de manipulación en las botellas de gas y el equipamiento asociado, y la publicación P-I de CGA, "Precauciones para un Manejo Seguro de los Gases Comprimidos en los Cilindros", publicado por Compressed Gas Association 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.

PARA equipos ELÉCTRICOS

8.a. Cortar la electricidad entrante usando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles antes de trabajar en el equipo.

8.b. Conectar el equipo a la red de acuerdo con U.S. National Electrical Code, todos los códigos y las recomendaciones del fabricante.

8.c. Conectar el equipo a tierra de acuerdo con U.S. National Electrical Code, todos los códigos y las recomendaciones del fabricante.

Consulte **http://www.lincolnelectric.com/safety** para información de seguridad adicional.

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ

Pour votre propre protection lire et observer toutes les instructions et les précautions de sûreté specifiques qui parraissent dans ce manuel aussi bien que les précautions de sûreté générales suivantes:

Sûreté Pour Soudage A L'Arc

1. Protegez-vous contre la secousse électrique:

   a. Les circuits à l'électrode et à la piéce sont sous tension quand la machine à souder est en marche. Eviter toujours tout contact entre les parties sous tension et la peau nue ou les vétements mouillés. Porter des gants secs et sans trous pour isoler les mains.
   b. Faire trés attention de bien s'isoler de la masse quand on soude dans des endroits humides, ou sur un plancher metallique ou des grilles metalliques, principalement dans les positions assis ou couché pour lesquelles une grande partie du corps peut être en contact avec la masse.
   c. Maintenir le porte-électrode, la pince de masse, le câble de soudage et la machine à souder en bon et sûr état defonctionnement.
   d. Ne jamais plonger le porte-électrode dans l'eau pour le refroidir.
   e. Ne jamais toucher simultanément les parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux machines à souder parce que la tension entre les deux pinces peut être le total de la tension à vide des deux machines.
   f. Si on utilise la machine à souder comme une source de courant pour soudage semi-automatique, ces precautions pour le porte-électrode s'applicuent aussi au pistolet de soudage.

2. Dans le cas de travail au dessus du niveau du sol, se protéger contre les chutes dans le cas ou on recoit un choc. Ne jamais enrouler le câble-électrode autour de n'importe quelle partie du corps.

3. Un coup d'arc peut être plus sévère qu'un coup de soliel, donc:

   a. Utiliser un bon masque avec un verre filtrant approprié ainsi qu'un verre blanc afin de se protéger les yeux du rayonnement de l'arc et des projections quand on soude ou quand on regarde l'arc.
   b. Porter des vêtements convenables afin de protéger la peau de soudeur et des aides contre le rayonnement de l'arc.
   c. Protéger l'autre personnel travaillant à proximité au soudage à l'aide d'écrans appropriés et non-inflammables.

4. Des gouttes de laitier en fusion sont émises de l'arc de soudage. Se protéger avec des vêtements de protection libres de l'huile, tels que les gants en cuir, chemise épaisse, pantalons sans revers, et chaussures montantes.

5. Toujours porter des lunettes de sécurité dans la zone de soudage. Utiliser des lunettes avec écrans lateraux dans les zones où l'on pique le laitier.

6. Eloigner les matériaux inflammables ou les recouvrir afin de prévenir tout risque d'incendie dû aux étincelles.

7. Quand on ne soude pas, poser la pince à une endroit isolé de la masse. Un court-circuit accidental peut provoquer un échauffement et un risque d'incendie.

8. S'assurer que la masse est connectée le plus prés possible de la zone de travail qu'il est pratique de le faire. Si on place la masse sur la charpente de la construction ou d'autres endroits éloignés de la zone de travail, on augmente le risque de voir passer le courant de soudage par les chaines de levage, câbles de grue, ou autres circuits. Cela peut provoquer des risques d'incendie ou d'echauffement des chaines et des câbles jusqu'à ce qu'ils se rompent.

9. Assurer une ventilation suffisante dans la zone de soudage. Ceci est particuliérement important pour le soudage de tôles galvanisées plombées, ou cadmiées ou tout autre métal qui produit des fumeés toxiques.

10. Ne pas souder en présence de vapeurs de chlore provenant d'opérations de dégraissage, nettoyage ou pistolage. La chaleur ou les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs du solvant pour produire du phosgéne (gas fortement toxique) ou autres produits irritants.

11. Pour obtenir de plus amples renseignements sur la sûreté, voir le code "Code for safety in welding and cutting" CSA Standard W 117.2-1974.

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ POUR LES MACHINES À SOUDER À TRANSFORMATEUR ET À REDRESSEUR

1. Relier à la terre le chassis du poste conformement au code de l'électricité et aux recommendations du fabricant. Le dispositif de montage ou la piece à souder doit être branché à une bonne mise à la terre.

2. Autant que possible, l'installation et l'entretien du poste seront effectués par un électricien qualifié.

3. Avant de faires des travaux à l'interieur de poste, la debrancher à l'interrupteur à la boite de fusibles.

4. Garder tous les couvercles et dispositifs de sûreté à leur place.

Gracias

por seleccionar un producto de **CALIDAD** fabricado por Lincoln Electric. Queremos que esté orgulloso al operar este producto de Lincoln Electric Company••• tan orgulloso como lo estamos como lo estamos nosotros al ofrecerle este producto.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

El negocio de la Lincoln Electric Company es fabricar y vender equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad, Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. A veces, los compradores pueden pedir consejo o información a Lincoln Electric sobre el uso de sus productos. Les respondemos con base en la mejor información que tengamos en ese momento. Lincoln Electric no está en posición de garantizar o avalar dicho consejo, y no asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o guía. Expresamente declinamos cualquier garantía de cualquier tipo, incluyendo cualquier garantía de conveniencia para el fin particular de algún cliente, con respecto a dicha información o consejo. Como un asunto de consideración práctica, tampoco podemos asumir ninguna responsabilidad por actualizar o corregir dicha información o consejo una vez que se ha dado, ni tampoco el hecho de proporcionar la información o consejo crea, amplía o altera ninguna garantía en relación con la venta de nuestros productos.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control del cliente, y permanece su sola responsabilidad. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio – Esta información es precisa en nuestro mejor leal saber y entender al momento de la impresión. Sírvase consultar www.lincolnelectric.com para cualquier información actualizada.

Favor de Examinar Inmediatamente el Cartón y el Equipo para Verificar si Existe Algún Daño

Cuando este equipo se envía, el título pasa al comprador en el momento que éste recibe el producto del transportista. Por lo tanto, las reclamaciones por material dañado en el envío las debe realizar el comprador en contra de la compañía de transporte en el momento en el que recibe la mercancía.

Por favor registre la información de identificación del equipo que se presenta a continuación para referencia futura. Esta información se puede encontrar en la placa de identificación de la máquina.

Producto _____

Número de Modelo _____

Número de Código o Código de Fecha_____

Número de Serie_____

Fecha de Compra_____

Lugar de Compra_____

En cualquier momento en que usted solicite alguna refacción o información acerca de este equipo proporcione siempre la información que se registró anteriormente. El número de código es especialmente importante al identificar las partes de reemplazo correctas.

Registro del Producto En Línea

- Registre su máquina con Lincoln Electric ya sea vía fax o a través de Internet.
  - Para envío por fax: Llene la forma en la parte posterior de la declaración de garantía incluida en el paquete de literatura que acompaña esta máquina y envíe por fax la forma de acuerdo con las instrucciones impresas en ella.
  - Para registro en línea: Visite nuestro **SITIO WEB en www.lincolnelectric.com.** Seleccione “Vínculos Rápidos” y después “Registro de Producto”. Por favor llene la forma y presente su registro.

Lea este Manual del Operador completamente antes de empezar a trabajar con este equipo. Guarde este manual y téngalo a mano para cualquier consulta rápida. Ponga especial atención a las diferentes consignas de seguridad que aparecen a lo largo de este manual, por su propia seguridad. El grado de importancia a considerar en cada caso se indica a continuación.

⚠ ADVERTENCIA

Este mensaje aparece cuando la información que acompaña **debe** ser seguida **exactamente** para evitar **daños personales graves** o incluso **la pérdidad de la vida**.

⚠ PRECAUCIÓN

Este mensaje aparece cuando la información que acompaña **debe** ser seguida para evitar **daños personales menos graves** o **daños a este equipo**.

Página

Instalación .....Sección A
Especificaciones Técnicas A-1
Precauciones de Seguridad. A-2
Colocación y Ventilación A-2
Almacenamiento A-2
Estibación.....A-3
Inclinación A-3
Levantamiento.....A-3
Servicio del Motor Antes de la Operación A-3
Aceite A-3
Combustible A-3
Supresor de Chispas.....A-3
Conexiones Eléctricas y de Soldadura.....A-4
Aterrizamiento de la Máquina A-5
Enchufes y Equipo de Mano, Receptáculos de Potencia Auxiliar.....A-6
Cableado de las Instalaciones A-6
Interruptores Automáticos A-6
Dispositivos Eléctricos utilizados con OUTBACK™ 145.....A-7

Operación .....Sección B
Instrucciones de Seguridad.....B-1
Símbolos B-2
Descripción General.....B-3
Aplicaciones Recomendadas B-3
Funciones y Controles Operacionales B-3
Funciones y Ventajas del Diseño B-3
Capacidad de Soldadura.....B-3
Limitaciones B-3
Controles y Configuraciones B-4
Controles de la Soldadora/Generador.....B-4
Operación del Motor. B-4, B-5
Operación de Soldadura B-6
Potencia Auxiliar.....B-7
Guía de Selección del Electrodo.....B-7
Aplicación de Potencia Auxiliar B-8

Accesorios .....Sección C
Opciones / Accesorios Generales C-1

Mantenimiento .....Sección D
Precauciones de Seguridad D-1
Mantenimiento de Rutina y Periódico del Motor.....D-1, D-2

Localización de Averías .....Sección E
Cómo Utilizar la Guía de Localización de Averías.....E-1
Guía de Localización de Averías .....E-2 thru E-3

Diagrama de Cableado y Dibujo de Dimensión.....Sección F

Lista de Partes.....Series P-671

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS - OUTBACK™ 145 (K2707-2)

ENTRADA – MOTOR DE GASOLINA					
Marca/Modelo	**Descripción**	**Velocidad (RPM)**	**Desplazamiento**	**Sistema de Encendido**	**Capacidades**
KOHLER CH395	De gasolina enfirado por aire de 4 ciclos 1 cilindro de 9.5 HP a 3600 RPM Bloque de Aluminio con Manguito de hierro fundido	Alta Velocidad 3750RPM Carga Máxima 3400RPM	16.9 pulg. cub (277 cc) **Diámetro x Desplazamiento** 78 mm x 58mm (3.1" x 2.3")	Encendido Eléctrico y de Retracción; Ahogador Manual	Combustible: 24.9L (6.8 galones) Aceite: 1.1L (1.2 Qts)

SALIDA NOMINAL – SOLDADORA		
AMPS A CORRIENTE CONSTANTE DE CD	**CICLO DE TRABAJO**	**VOLTIOS A AMPERIOS NOMINALES**
80	100%	25
100	60%	25
125	30%	25
145	-	SALIDA MÁXIMA

SALIDA – SOLDADORA Y GENERADOR		
Rangos de Soldadura	**Voltaje de Circuito Abierto de Soldadura**	**Potencia Auxiliar de CA**
50 - 145 Amps de CD	80 VDC Máx.	Watts Pico 4750 Watts Continuos 4250 120 / 240 V 1PH

DIMENSIONES FÍSICAS			
ALTURA	**ANCHO**	**PROFUNDIDAD**	**PESO**
25.47 in. 646.94 mm	21.12 in. 536.45 mm	31.48 in. 799.59 mm	234.0 lbs. 106.1 kg

RANGO DE TEMPERATURA DE OPERACIÓN	RANGO DE TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO
-18° C A 40° C (0° F A 104° F)	-40° C A 55° C (-40° F A 131° F)

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Lea toda esta sección de instalación antes de empezar a instalar.

⚠ ADVERTENCIA

No intente usar este equipo hasta que haya leído completamente todos los manuales de operación y mantenimiento que se proporcionan con su máquina. Incluyen importantes precauciones de seguridad, instrucciones detalladas de arranque del motor, operación y mantenimiento, así como listas de partes.

Peligro de Descarga Eléctrica, Escape del Motor y Partes Móviles

⚠ ADVERTENCIA

La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.

- **No toque partes eléctricamente vivas o el electrodo con la piel o ropa mojada.**
- **Aíslese del trabajo y tierra.**
- **Siempre utilice guantes aislantes secos.**

El ESCAPE DEL MOTOR puede causar la muerte.

- **Utilice en áreas abiertas bien ventiladas o dé salida externa al escape.**
- **No estibe nada sobre o cerca del motor.**

Las PARTES MÓVILES pueden provocar lesiones.

- **No opere con las puertas abiertas o sin guardas.**
- **Pare el motor antes de dar servicio.**
- **Aléjese de las partes móviles.**

Sólo personal calificado deberá instalar, utilizar o dar servicio a este equipo.

COLOCACIÓN Y VENTILACIÓN

Cada vez que utilice la OUTBACK™ 145, asegúrese de que aire limpio de enfriamiento pueda circular alrededor del motor de gasolina y generador de la máquina. Evite áreas llenas de polvo y suciedad. Asimismo, mantenga la máquina alejada de las fuentes de calor. No coloque la parte posterior del generador cerca del escape caliente del motor de alguna otra máquina. Y, por supuesto, asegúrese de que el escape del motor ventile a un área abierta externa.

La OUTBACK™ 145 debe usarse en exteriores. No coloque la máquina en charcos ni la sumerja en agua. Dichas prácticas crean riesgos de seguridad, y provocan una operación deficiente y corrosión de las partes.

Siempre opere la OUTBACK™ 145 con el techo del gabinete en su lugar y todos los componentes de la máquina completamente ensamblados. Esto lo ayudará a protegerse de los peligros de las partes en movimiento, superficies metálicas calientes y dispositivos eléctricos energizados.

ALMACENAMIENTO

1. Almacene la máquina en un lugar frío y seco cuando no esté en uso. Protéjala del polvo y suciedad. Guárdela donde no pueda dañarse accidentalmente por actividades de construcción, vehículos en movimiento y otros riesgos.
2. Si va a almacenar la máquina por más de 30 días, deberá drenar el combustible para proteger el sistema de combustible y partes del carburador de sedimentos pegajosos. Vacíe todo el combustible del tanque y haga funcionar el motor hasta que se detenga por falta de combustible.
3. Puede almacenar la máquina por hasta 24 meses si utiliza un Aditivo estabilizador en el sistema de combustible. Mezcle el aditivo con el combustible en el tanque, y haga funcionar el motor por poco tiempo para que el aditivo circule por el carburador.
4. Mientras que el motor esté todavía caliente, drene el aceite y vuelva a llenar con aceite fresco 10W30.
5. Remueva la bujía y vacíe aproximadamente ½ onza (15ml) de aceite de motor en el cilindro. Vuelva a colocar la bujía y arranque el motor lentamente para distribuir el aceite.
6. Limpie cualquier suciedad y desechos del cilindro y aletas del cabezal y cubierta del mismo, pantalla giratoria y áreas del mofle.
7. Almacene en un área limpia y seca.

ESTIBACIÓN

Las máquinas OUTBACK™ 145 NO PUEDEN estibarse.

INCLINACIÓN

Coloque la máquina sobre una superficie segura y nivelada cada vez que la utilice o almacene. Cualquier otra superficie donde la coloque, que no sea el suelo, deberá ser firme, no resbaladiza y estructuralmente segura.
El motor de gasolina está diseñado para funcionar en una posición nivelada para un mejor desempeño. Puede operar en ángulo, pero éste nunca deberá ser de más de 15 grados en ninguna dirección. Si opera a un ángulo pequeño, asegúrese de revisar el aceite regularmente y mantenga el nivel del mismo en lleno. Asimismo, la capacidad del combustible será un poco menos en ángulo.

LEVANTAMIENTO

La OUTBACK™ 145 deberá ser levantada por dos personas. (Vea la sección de Especificaciones para el peso). Las barras de sujeción LowLift™ en ambos extremos facilitan levantarla.

SERVICIO DEL MOTOR ANTES DE LA OPERACIÓN

Lea y comprenda las instrucciones de operación y mantenimiento del motor proporcionadas con esta máquina antes de operar la OUTBACK™ 145.

⚠ ADVERTENCIA

- **Mantenga las manos alejadas del mofle o partes del motor CALIENTES.**
- **Pare el motor al suministrar combustible.**
- **No fume al hacer esto.**
- **Remueva el tapón del tanque lentamente para liberar presión.**
- **No llene el tanque de más.**
- **Limpie el combustible que se haya tirado y permita que los vapores se desvanezcan antes de arrancar el motor**
- **Mantenga las chispas y flama lejos del tanque**

ACEITE

La OUTBACK™ 145 se envía con el cárter del motor lleno de aceite SAE 10W-30. **REVISE EL NIVEL DE ACEITE ANTES DE ARRANCAR EL MOTOR**. Ésta es una precaución adicional. No enrosque la bayoneta cuando revise el nivel de aceite. **NO LLENE DE MÁS**. Asegúrese de que el tapón de llenado de aceite esté bien apretado después de dar el servicio.

COMBUSTIBLE

Llene el tanque de combustible con gasolina limpia y fresca libre de plomo, de grado regular (un mínimo de 87 octanos). NO MEZCLE EL ACEITE CON LA GASOLINA. La capacidad de la OUTBACK™ 145 es de aproximadamente 25.74 litros (6.8 galones). **NO LLENE DE MÁS**, permita espacio en el tanque para la expansión del combustible.

SUPRESOR DE CHISPAS

Algunas leyes federales, estatales o locales pueden requerir que los motores de gasolina estén equipados con supresores de chispas del escape cuando se operan en ciertas ubicaciones donde las chispas sin suprimir pueden representar un peligro de incendio. El mofle estándar que se incluye con esta máquina viene equipado con un supresor de chispas.

⚠ PRECAUCIÓN

Un supresor de chispas incorrecto puede provocar daños al motor o afectar negativamente el desempeño.

ADVERTENCIA
SÓLO USE GASOLINA
La GASOLINA puede provocar un incendio o explosión
• Pare el motor al suministrar combustible.
• No fume al hacer esto.
• Mantenga las chispas y flama lejos del tanque
• No deje la carga de combustible sin atender.
• Limpie el combustible que se haya tirado y permita que los vapores se desvanezcan antes de arrancar el motor.
• No llene el tanque de más, la expansión del combustible puede causar derrames.
• Obture la válvula de cierre cuando transporte la máquina o cuando no la utilice.
El ESCAPE DEL MOTOR puede causar la muerte.
• Utilice en áreas abiertas bien ventiladas o dé salida externa al escape.
Las PARTES MÓVILES pueden provocar lesiones.
• Aléjese de las partes móviles.
• No opere con los paneles abiertos o sin guardas.
S19799
VM

CONEXIONES DE SALIDA DE OUTBACK™ 145

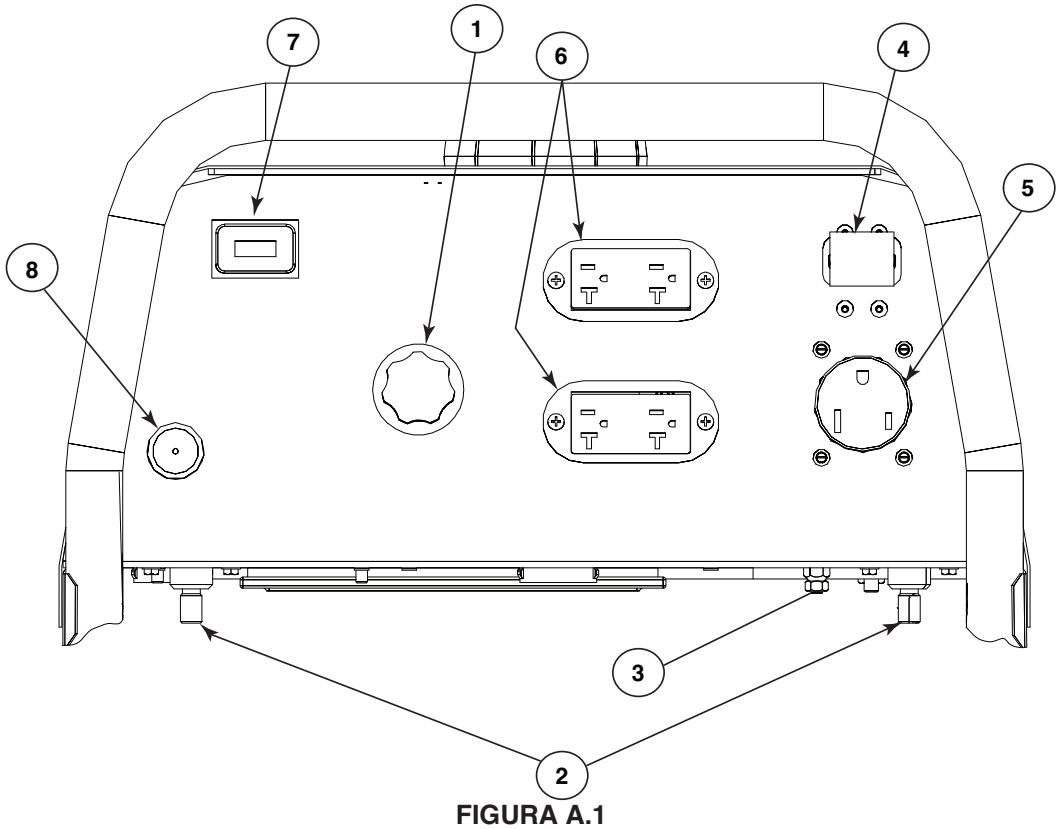


FIGURA A.1

1. **PERILLA DE CONTROL DE CORRIENTE**
2. **TERMINALES DE SALIDA DE SOLDADURA (2)**
3. **BORNE DE ATERRIZAMIENTO**
4. **INTERRUPTOR AUTOMÁTICO - 20 AMPS**
5. **RECEPTÁCULO - 240 VOLTIOS, 50 AMPS**
6. **RECEPTÁCULO DUPLEX (2)- 120 VOLTIOS, 20 AMPS**
7. **HORÓMETRO**
8. **PALANCA DEL AHOGADOR**

CONEXIONES DE SALIDA ELECTRICA

Vea la Figura A.1 para la ubicación de la perilla de control de corriente, terminales de salida de soldadura, borne de aterrizamiento, interruptores automáticos, y receptáculos de 240 y 120 voltios.

CONEXIONES DE CABLES DE SOLDADURA

Tamaño y Longitud de los Cables

Asegúrese de utilizar cables de soldadura que sean lo suficientemente largos. El tamaño y longitud correctos se vuelven especialmente importantes al soldar a distancia de la soldadora.

La Tabla A.1 enumera los tamaños y longitudes de cables recomendados para la corriente nominal y ciclo de trabajo nominales. Las longitudes se refieren a la distancia de la soldadora al trabajo y de regreso a la soldadora. A fin de reducir las caídas de voltaje, los diámetros de los cables aumentan para las longitudes de cable largas.

TABLA A.1
TAMAÑO Y LONGITUD RECOMENDADOS DE LOS CABLES DE SOLDADURA

LONGITUD TOTAL COMBINADA DE LOS CABLES DEL ELECTRODO Y TRABAJO	
Longitud de Cable	**125 Amps Ciclo de Trabajo del 30%**
0-15m (0-50 pies)	6 AWG
15-30 m (50-100 pies)	5 AWG
30-46 m (100-150 pies)	3 AWG
46-61 m (150-200 pies)	2 AWG
61-76m (200-250 pies)	1 AWG

Instalación de Cables

Instale los cables de soldadura a su OUTBACK™ 145 de la siguiente manera. Vea la Figura A.1 para la localización de las partes.

1. El motor de gasolina deberá estar APAGADO para instalar los cables de soldadura.
2. Remueva las tuercas bridadas de 1/2-13 de las terminales de salida.
3. Conecte el portaelectrodo y cables de soldadura a las terminales de salida de soldadura. Normalmente, el cable del electrodo se conecta al borne de salida positiva (+).
4. Apriete bien las tuercas bridadas.
5. Asegúrese de que la pieza metálica que está soldando (el “trabajo”) esté bien conectada a la pinza de trabajo y cable.
6. Revise y apriete las conexiones periódicamente.

⚠ PRECAUCIÓN

- Las conexiones sueltas pueden hacer que los bornes de salida se sobrecalienten y que se derritan eventualmente.
- No cruce los cables de soldadura en la conexión del borne de salida. Manténgalos aislados y separados entre sí.

Lincoln Electric ofrece un kit de accesorios de soldadura con cables de soldadura #6. Para mayor información, vea la sección de **ACCESORIOS** de este manual.

Para mayor información sobre la soldadura, vea **OPERACIÓN DE SOLDADURA** en la sección de **OPERACIÓN** de este manual.

ATERRIZAMIENTO DE LA MÁQUINA

Debido a que esta soldadora portátil o generador de motor de combustión interna crea su propia energía, no es necesario conectar su armazón a un aterrizamiento a menos que la máquina esté conectada al cableado de las instalaciones (su hogar, taller, etc.).

A fin de evitar una peligrosa descarga eléctrica, otro equipo al que la soldadora de motor de combustión interna suministra energía deberá:

a) aterrizarse al armazón de la soldadora utilizando un enchufe tipo aterrizado o
b) aislarse doblemente

Cuando esta soldadora se monta sobre un camión o remolque, el borne de aterrizamiento de la maquina ⏚ deberá estar bien conectado al armazón metálico del vehículo.

En general, si es necesario aterrizar la máquina, ésta deberá conectarse con un alambre de cobre #8 o más grande a una tierra física sólida como tubería metálica de agua enterrada por lo menos diez pies y que no tenga juntas aisladas, o al armazón metálico de un edificio que ya ha sido exitosamente aterrizado. El Código Eléctrico Nacional de E.U.A. enumera medios alternativos de aterrizamiento de equipo eléctrico. Al frente de la soldadora se proporciona un borne de aterrizamiento marcado con el símbolo ⏚ .

⚠ ADVERTENCIA

NO ATERRICE LA MÁQUINA A UNA TUBERÍA QUE TRANSPORTE EXPLOSIVOS O MATERIAL COMBUSTIBLE.

ENCHUFES Y EQUIPO DE MANO

Para mayor protección contra descargas eléctricas, cualquier equipo eléctrico conectado a los receptáculos del generador deberán utilizar un enchufe tipo aterrizado de tres patas o una herramienta doblemente aislada aprobada por Underwriter's Laboratories (UL) con un enchufe de dos patas.

⚠ ADVERTENCIA

N**unca opere esta máquina con cables dañados o defectuosos. Todo el equipo eléctrico deberá estar en buenas condiciones de operación.**

RECEPTÁCULOS DE POTENCIA AUXILIAR

El panel de control de la OUTBACK™ 145 incluye tres receptáculos de potencia auxiliar:

- Dos receptáculos DUPLEX (salida doble) de 20 amps, 120 voltios.
- Un receptáculo de una sola salida de 50 amps, 240 voltios.

Vea la Figura A.1

A través de estos receptáculos, la máquina puede suministrar hasta un pico de 4750 watts ó 4250 watts continuos de energía monofásica de CA de 60 Hertz. Los voltajes de salida de la máquina satisfacen los estándares UL y están dentro de ± 10% del voltaje nominal.

CABLEADO DE LAS INSTALACIONES

La OUTBACK™ 145 no se recomienda para el cableado de las instalaciones. La OUTBACK™ 145 no tiene un receptáculo combinado de 120/240 voltios y no se puede conectar a las instalaciones como se describe en otra literatura de Lincoln.

La OUTBACK™ 145 está diseñada sólo para energía de respaldo de uso intermitente. Ciertos dispositivos eléctricos no pueden ser alimentados por la OUTBACK™ 145. Consulte la Tabla A.2 para conocerlos.

INTERRUPTORES AUTOMÁTICOS

La potencia auxiliar está protegida por interruptores automáticos. Cuando la máquina se opera en ambientes de alta temperatura, los interruptores tienden a abrirse a cargas menores de las normales.

⚠ PRECAUCIÓN

NUNCA DERIVE LOS INTERRUPTORES AUTOMÁTICOS. SIN LA PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGA, LA UNIDAD PODRÍA SOBRECALENTARSE Y/O CAUSAR DAÑO AL EQUIPO QUE SE ESTÁ UTILIZANDO.

⚠ PRECAUCIÓN

Ciertos aparatos eléctricos no pueden ser alimentados por este Producto. Vea la Tabla A.2

TABLA A.2
USO DE APARATOS ELÉCTRICOS CON ESTE PRODUCTO

Tipo	Dispositivos Eléctricos Comunes	Inquietudes Posibles
Resistivo	Calentadores, tostadores, bulbos de luz incandescentes, estufas eléctricas, ollas calientes, sartenes, cafeteras.	NINGUNA
Capacitivo	Televisiones, radios, hornos de microondas, aparatos con control eléctrico. Motores de inducción monofásicos, taladros, bombas para pozos, moledoras, refrigeradores pequeños, cortadoras de maleza y arbustos.	Los picos de voltaje o regulación de alto voltaje pueden provocar la falla de los elementos capacitivos. Se recomienda la protección contra picos, protección temporal y carga adicional para una operación 100% libre de fallas. NO HAGA FUNCIONAR ESTOS DISPOSITIVOS SIN CARGAS ADICIONALES DE TIPO RESISTIVO.
Inductivo		Estos dispositivos requieren grandes corrientes de entrada para arrancar. (Vea la Tabla B.3, APLICACIONES DE LA ENERGÍA DEL GENERADOR, en la sección de OPERACIÓN de este manual para los vatajes de arranque requeridos.) Algunos motores síncronos pueden ser sensibles a la frecuencia para lograr el torque máximo de salida, pero DEBERÁN ESTAR PROTEGIDOS de cualquier falla inducida por frecuencia.
Capacitivo / Inductivo	Computadoras, televisiones de alta resolución, equipo eléctrico sofisticado..	Se requeriría un acondicionador de línea tipo inductivo junto con protección contra picos y temporal, y aún así podría haber riesgos. NO UTILICE ESTOS DISPOSITIVOS CON ESTE PRODUCTO.

La Lincoln Electric Company no es responsable de ningún daño a los componentes eléctricos indebidamente conectados a este producto.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA

La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.

- **No toque partes eléctricamente vivas o el electrodo con la piel o ropa mojada.**
- **Aíslese del trabajo y tierra.**
- **Siempre utilice guantes aislantes secos.**

Los HUMOS Y GASES pueden resultar peligrosos.

- **Mantenga su cabeza alejada de los humos.**
- **Use ventilación o escape para eliminar los humos de su zona de respiración.**

Las CHISPAS DE SOLDADURA pueden provocar un incendio o explosión.

- **Mantenga el material inflamable alejado.**
- **No suelde en contenedores que hayan contenido combustibles.**

Los RAYOS DEL ARCO pueden quemar.

- **Utilice protección para los ojos, oídos y cuerpo.**

⚠ ADVERTENCIA

El ESCAPE DEL MOTOR puede causar la muerte.

- **Utilice en áreas abiertas bien ventiladas o dé salida externa al escape.**
- **No estibe nada sobre o cerca del motor.**

Las PARTES MÓVILES pueden provocar lesiones.

- **No opere con las puertas abiertas o sin guardas.**
- **Pare el motor antes de dar servicio.**
- **Aléjese de las partes móviles.**

Sólo personal calificado deberá instalar, utilizar o dar servicio a este equipo.

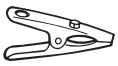
Observe los Lineamientos de Seguridad adicionales detallados a lo largo de este manual.

LOS SÍMBOLOS GRÁFICOS UTILIZADOS EN ESTE EQUIPO O EN ESTE MANUAL

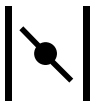
ADVERTENCIA / PRECAUCIÓN

ACEITE

COMBUSTIBLE



PINZA DE TRABAJO



AHOGADOR

FILTRO DE AIRE

INTERRUPTOR AUTOMÁTICO

ATERRIZAMIENTO (POTENCIA AUXILIAR)

ARCO DE SOLDADURA DEL ELECTRODO

DESCRIPCIÓN GENERAL

La OUTBACK™ 145 está diseñada para aplicaciones de soldadora/generador de uso comercial. Como soldadora, proporciona 145 amps de corriente constante de CD para soldadura con electrodos revestidos de CD. Una sola perilla le permite seleccionar un rango completo de salida de soldadura de 50 a 145 amps.

Como generador, puede proporcionar watts pico o continuos de energía de CA monofásica de 120 / 240 voltios. La máquina es portátil.

La soldadora / generador es impulsada por un motor Kohler CH440 de gasolina OHV enfriado por aire de 14 HP. Tiene una garantía de 3 años.

APLICACIONES RECOMENDADAS

Soldadora

La OUTBACK™ 145 proporciona una salida de soldadura de CD de corriente constante excelente para soldadura con electrodo revestido (SMAW).

Generador

La OUTBACK™ 145 brinda una salida óptima de generador de CA para uso continuo de potencia auxiliar dentro de las recomendaciones de mantenimiento requeridas del fabricante del motor.

FUNCIONES OPERACIONALES Y CONTROLES

La OUTBACK™ 145 fue diseñada para simplicidad. Por lo tanto, tiene muy pocos controles de operación. Una sola perilla en el panel de control le permite seleccionar si utilizar la soldadora o el generador. Para soldadura, la misma perilla selecciona la salida de corriente continua dentro del rango de la máquina de 50 a 145 amps.

Los controles del motor de gasolina incluyen un arrancador de cuerda, ahogador e interruptor de paro. Vea OPERACIÓN DEL MOTOR en la sección de OPERACIÓN de este manual para detalles sobre arranque, funcionamiento, paro y frenado del motor de gasolina.

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS DEL DISEÑO

- Soldadura de corriente constante de CD de 145 amps para electrodos revestidos.
- Peso ligero / portátil.
- Rango completo, control de salida de soldadura continua con una sola perilla.
- Soporte para el horómetro.
- Watts pico o continuos de potencia auxiliar de CA monofásica de 120 / 240 voltios.
- Motor Kohler CH440 de gasolina enfriado por aire de cámara de elevación superior de 14 HP. Funcionamiento sin problemas, larga vida.

CAPACIDAD DE SOLDADURA

La OUTBACK™ 145 está clasificada a 100 amps, 25 VCD a un ciclo de trabajo del 60% en una base de diez minutos. Esto significa que puede cargar la soldadora a 100 amps por seis minutos de cada periodo de diez. La máquina es capaz de ciclos de trabajo mayores a corrientes de salida más bajas.

La corriente varía continuamente de 50 a 145 amps de CD. Por lo tanto, la OUTBACK™ 145 es capaz de soldar con todos los electrodos de CD de Lincoln de 3/32” y 1/8”, y con algunos de los de 5/32” de diámetro.

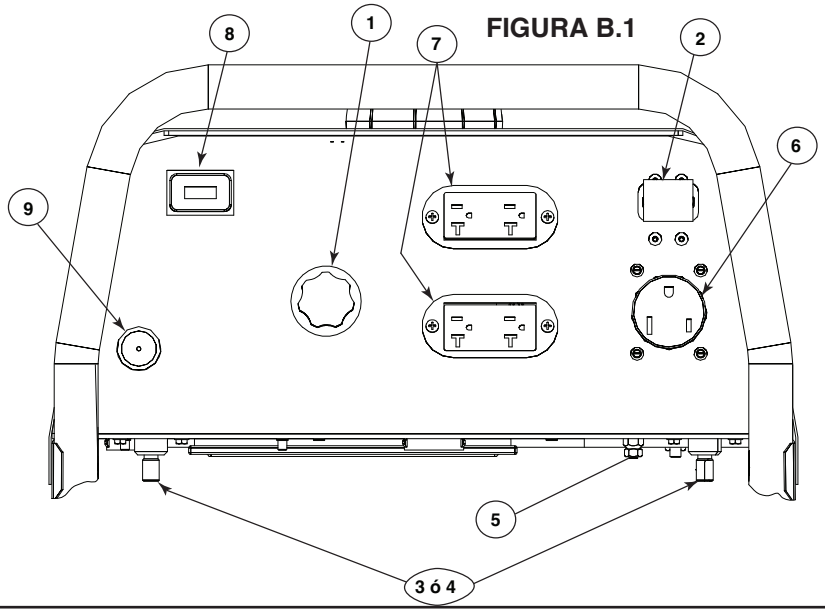
LIMITACIONES

- La OUTBACK™ 145 no se recomienda para ningún proceso aparte de los que normalmente se realizan utilizando procedimientos de soldadura con electrodo revestido (SMAW).
- La OUTBACK™ 145 no se recomienda para descongelación de tuberías.
- Durante la soldadura, la energía del generador está limitada a 100 watts, y los voltajes de salida pueden disminuir de 120 a 80 voltios, y de 240 a 160 voltios. Por lo tanto, NO OPERE NINGÚN EQUIPO ELÉCTRICO SENSIBLE MIENTRAS SUELDA.

CONTROLES Y CONFIGURACIONES Todos los controles de la soldadora/generador se localizan en el Panel de Control de Salida. Los controles del motor de gasolina se montan en el motor. Vea la Figura B.1 y las figuras en la sección de operación del motor.

CONTROLES DEL PANEL DE SALIDA

FIGURA B.1



CONTROLES DE LA SOLDADORA/GENERADOR

Vea la Figura B.1 para la ubicación de las siguientes funciones:

1. **PERILLA DE CONTROL DE CORRIENTE:** Ajusta la salida de corriente continua. Los amperajes en la perilla corresponden a los amperajes aproximados necesarios para los electrodos de soldadura específicos de Lincoln.
2. **INTERRUPTOR AUTOMÁTICO DE 20 AMPS:** Proporciona protección de corriente de sobrecarga para los Receptáculos de 120 y 240 Voltios.
3. **TERMINAL DE SALIDA DE SOLDADURA POSITIVA:** Proporciona el punto de conexión ya sea para el portaelectrodo o el cable de trabajo. (Ya que la OUTBACK™ 145 es una máquina de salida de CD, cualquiera de las terminales de salida se puede utilizar para cualquiera de los cables.)
4. **TERMINAL DE SALIDA DE SOLDADURA NEGATIVA:** Proporciona el punto de conexión del portaelectrodo o el cable de trabajo. (Ya que la OUTBACK™ 145 es una máquina de salida de CD, cualquiera de las terminales de salida se puede utilizar para cualquiera de los cables.)
5. **BORNE DE ATERRIZAMIENTO:** Proporciona un punto de conexión para conectar el gabinete de la máquina al aterrizamiento para el procedimiento de aterrizamiento más seguro.
6. **RECEPTÁCULO DE 240 VOLTIOS:** Punto de conexión para suministrar energía de 250 voltios para operar un dispositivo eléctrico.
7. **RECEPTÁCULOS DUPLEX DE 120 VOLTIOS (2):** Punto de conexión para suministrar energía de 120 voltios para operar los dispositivos necesarios para fines de mantenimiento.
8. **HORÓMETRO:** Registra el tiempo que el motor ha funcionado para fines de mantenimiento
9. **PALANCA DEL AHOGADOR**: (Vea la Sección de Operación del Motor).

OPERACIÓN DEL MOTOR

Instrucciones de Arranque/Paro

Asegúrese de que se haya realizado todo el Servicio del Motor Antes de la Operación. Asimismo, lea el manual del propietario antes arrancar por primera vez. (Vea la sección de INSTALACIÓN)

NOTE: Remueva todas las cargas conectadas a los receptáculos de energía de CA antes de arrancar el motor de gasolina. Coloque el interruptor de “ENCENDIDO/APAGDO” en la posición de “ENCENDIDO” (I).

PARA UN MOTOR “FRÍO”:

Abra la válvula de cierre de combustible. Coloque la palanca del ahogador en la posición “AHOGADOR” (“CHOKE”).

Jale ligeramente la manija del arrancador de rebobinado hasta sentir resistencia.

Jale el cordón rápidamente.

Si el motor no arranca, abra el ahogador ligeramente y jale de nuevo rápidamente el cordón del arrancador.

Cuando el motor arranque, abra gradualmente el ahogador a la posición de “FUNCIONAMIENTO” (“RUN”). A fin de abrir el ahogador totalmente, se necesita un periodo de calentamiento del motor de varios segundos hasta varios minutos, dependiendo de la temperatura. Después de arrancar el motor, primero abra el ahogador (hacia FUNCIONAMIENTO) hasta que el motor empiece a funcionar regularmente. Después abra el ahogador en pasos pequeños, permitiendo que el motor acepte cambios pequeños en velocidad y carga, hasta el ahogador esté totalmente abierto (en FUNCIONAMIENTO). Durante el calentamiento del motor, es posible operar el equipo.

PARA UN MOTOR “CALIENTE”:

Abra la válvula de cierre de combustible. Coloque la palanca del ahogador en la posición “FUNCIONAMIENTO” (“RUN”). Cerrar el ahogador de un motor caliente inundará al carburador y obstaculizará el arranque.

Jale ligeramente la manija del arrancador de rebobinado hasta sentir resistencia.

Jale el cordón rápidamente.

PARA UN MEJOR ARRANQUE DEL MOTOR:

- Siempre utilice gasolina fresca y asegúrese de que el filtro esté limpio y reciba mantenimiento adecuado.
- Si utiliza un tanque o suministro de combustible alterno, asegúrese de instalar un filtro de combustible en línea.
- No jale más de una vez el arrancador de rebobinado con el ahogador en la posición de “AHOGADOR” (“CHOKE”). Jalar repetidamente un motor ahogado inundará el carburador.
- Si el motor no arranca, vea la sección de **LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS** de este manual o del manual del propietario del motor

Paro del Motor

Remueva todas las cargas de soldadura y potencia auxiliar, y permita que el motor funcione por unos cuantos minutos para enfriar el motor.
Pare el motor colocando el interruptor del motor en la posición de “Apagado” (O).

⚠ ADVERTENCIA

Cierre la válvula de combustible al transportar la máquina para evitar fuga de combustible del carburador.

La Válvula de Combustible se localiza bajo el tanque de combustible y sobre el arrancador de cuerda; vea la figura **B.2** para las posiciones de “ENCENDIDO/APAGADO”.

FIGURE B.2

Periodo de Asentamiento de Anillos

Es normal que cualquier motor utilice cantidades más grandes de aceite hasta lograr el asentamiento de los anillos. Revise el nivel de aceite dos veces al día durante el periodo de asentamiento de anillos (cerca de 50 horas de funcionamiento). Cambie el aceite después de las primeras 5 horas de operación. Vea el Manual de Instrucciones del Motor para mayores detalles.

⚠ PRECAUCIÓN

A FIN DE LOGRAR EL ASENTAMIENTO DE LOS ANILLOS, LA UNIDAD DEBERÁ SOMETERSE A CARGAS MODERADAS, DENTRO DE LA CAPACIDAD NOMINAL DE LA MÁQUINA. EVITE PERIODOS PROLONGADOS DE FUNCIONAMIENTO EN RALENTI. REMUEVA LAS CARGAS Y PERMITA QUE EL MOTOR SE ENFRÍE VARIOS MINUTOS A BAJA VELOCIDAD ANTES DE APAGAR.

Sensión de Nivel Bajo de Aceite

Este motor tiene un sensor integrado que responde a un bajo nivel de aceite (sin presión). Cuando se active, el sistema apagará al motor. El motor no volverá a arrancar hasta que se agregue suficiente aceite. Revise el nivel de aceite frecuentemente y agregue aceite según se requiera a la marca de lleno en la bayoneta. NO LLENE DE MÁS.

Consumo Típico de Combustible

	KOHLER CH395
SIN CARGA. 3750 R.P.M.	1.14 LITROS/HORA (.30 GALONES/HORA)
SALIDA DE SOLDADURA CC DE CD 80 AMPS, 25 VOLTIOS	1.93 LITROS/HORA (.51 GALONES/HORA)
POTENCIA AUXILIAR 4000 KVA	3.10 LITROS/HORA (.82 GALONES/HORA)

OPERACIÓN DE SOLDADURA

⚠ ADVERTENCIA

La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.

- **No toque partes eléctricamente vivas o el electrodo con la piel o ropa mojada.**
- **Aíslese del trabajo y tierra.**
- **Siempre utilice guantes aislantes secos.**

El ESCAPE DEL MOTOR puede causar la muerte.

- **Utilice en áreas abiertas bien ventiladas o dé salida externa al escape.**
- **No estibe nada sobre o cerca del motor.**

Las PARTES MÓVILES pueden provocar lesiones.

- **No opere con las puertas abiertas o sin guardas.**
- **Pare el motor antes de dar servicio.**
- **Aléjese de las partes móviles.**

Sólo personal calificado deberá instalar, utilizar o dar servicio a este equipo.

La OUTBACK™ 145 puede proporcionar de 50 a 145 amps de corriente de salida de soldadura. La salida se puede ajustar estableciendo la perilla de control de corriente en el panel de control de salida.

Puede obtener la salida máxima de soldadura estableciendo la perilla en 145 AMPS. A configuraciones de alta corriente como esta, la salida puede disminuir algo a medida que se utiliza la máquina. Si está soldando por tiempo prolongado, tal vez necesite girar la perilla un poco hacia arriba para mantener los mismos resultados.

Los números en la perilla corresponden a los amperios aproximados necesarios para soldar utilizando varillas de soldadura específicas de Lincoln. La Tabla B.2, APLICACIONES DE SOLDADURA, le proporciona las configuraciones de perilla recomendadas con base en el grosor del trabajo, y el tamaño y tipo de varilla que está utilizando.

PARA USAR LA OUTBACKTM 145 PARA SOLDADURA:

1. Remueva las tuercas bridadas de las terminales de salida de soldadura y coloque los cables de trabajo y soldadura del electrodo sobre las terminales. Vea las Figuras B.1 y B.1a. Vuelva a colocar las tuercas bridadas de manera segura. Asegúrese de que las conexiones estén bien apretadas.
2. Seleccione el electrodo adecuado. Vea la Tabla B.2.
3. Conecte la pinza de trabajo en forma segura al trabajo que está soldando.
4. InInserte el electrodo en el portaelectrodo.
5. Establezca la perilla de control de corriente en la corriente de salida deseada.
6. Arranque el motor de gasolina. Vea la **OPERACIÓN DEL MOTOR** en esta sección del manual.
7. Inicie un arco y empiece a soldar.

DESPUÉS DE QUE HAYA TERMINADO LA SOLDADURA:

1. Detenga el motor de gasolina. Vea la OPERACIÓN DEL MOTOR en esta sección del manual.
2. Permita que el electrodo y trabajo se enfríen completamente.
3. Remueva la pinza de trabajo del trabajo.
4. Remueva cualquier pieza restante del electrodo del portaelectrodo.
5. Si ya terminó de utilizar la OUTBACK 145 para soldar, desconecte los cables de soldadura de las terminales de salida de soldadura. Vuelva a conectar las tuercas bridadas y déjelas sobre las terminales.

Para soldadura de CD+, el cable del electrodo deberá conectarse al borne de salida “+” y cable de trabajo al borne de salida “-”. (Para la soldadura de CD-, invierta estas conexiones.)

Soldadura de Alambre Semiautomática con un Alimentador de Alambre/Soldadora de Lincoln

La energía del generador de la OUTBACK™ 145 se puede utilizar para suministrar alimentación de hasta 4250 watts continuos a un Alimentador de Alambre/Soldadora de Lincoln. El Alimentador de Alambre/Soldadora está equipado con todos los suministros necesarios para Soldadura de Arco Tubular (FCAW). Asimismo, algunos Alimentadores de Alambre/Soldadoras vienen equipados con lo necesario para los procesos de Soldadura de Arco Metálico con Gas (GMAW) o MIG, mientras que otros requieren la compra de un kit de conversión. Estos productos están disponibles donde se vende los productos de Lincoln. Para mayores detalles, contacte a su representante local autorizado de Lincoln.

Corte por Plasma con Pro-Cut 25 de Lincoln.

The OUTBACK™ 145 generator power can be used to supply up to 4250 watts continuous input power to a Pro-Cut 25. The Pro-Cut will work satisfactorily under the following conditions:

1. Establezca el Control de Corriente en la OUTBACK™ 145 en la posición de 145 amps. (Configuraciones más altas pueden dar como resultado el paro de Pro-Cut 25.)
2. Eeje el interruptor de "ENCENDIDO/APAGADO" de Pro-Cut en " APAGADO" hasta que la OUTBACK 145 haya arrancado y funcione a velocidad máxima de operación.

Operación del Receptáculo de 120V:

- Establezca el Control de Salida en Pro-Cut 25 a no más de la posición de 15 amps. (Configuraciones más altas pueden provocar la apertura del interruptor automático de la OUTBACK™ 145.)
- El grosor de material máximo que se puede cortar es 1/4".

Operación del Receptáculo de 240V:

- Pro-Cut 25 se puede utilizar en su rango completo de control.
- El grosor de material máximo que se puede cortar es 3/8".

OPERACIÓN DE POTENCIA AUXILIAR

⚠ ADVERTENCIA

Asegúrese de que cualquier equipo eléctrico enchufado a los receptáculos de energía de CA del generado puedan soportar un voltaje de ±10% y una variación de frecuencia de ±5%. Algunos dispositivos electrónicos no pueden ser alimentados por la OUTBACK 145. Consulte la Tabla A.2, USO DE APARATOS ELÉCTRICOS CON LA OUTBACK™ 145, en la sección de INSTALACIÓN de este manual.

INFORMACIÓN GENERAL

La OUTBACK™ 145 está clasificada a 4750 watts pico ó 4250 watts continuos. Proporciona energía de 120 y 240 voltios. Es posible generar hasta 20 amps desde cualquier lado del receptáculo duplex de 120 voltios, pero no más de 35.4 amps de ambos lados a la vez. Se pueden generar hasta 17.7 amps del receptáculo único de 240 voltios.

Las cargas eléctricas en watts se calculan multiplicando la capacidad nominal del voltaje de la carga por el número de amperios que genera. (Esta información se proporciona en la placa de identificación del dispositivo de carga.) Por ejemplo, un dispositivo calificado a 120 voltios, 2
amps necesitará 240 watts de energía (120 x 2 = 240).

Puede utilizar la Tabla B.3, APLICACIONES DE POTENCIA AUXILIAR, para determinar los requerimientos de vataje de los tipos más comunes de cargas que puede alimentar con la OUTBACK™ 145. Asegúrese de leer las notas en la parte inferior de la tabla.

A FIN DE UTILIZAR LA OUTBACK 145 COMO FUENTE DE POTENCIA AUXILIAR:

1. Arranque el motor de gasolina. Vea **OPERACIÓN DEL MOTOR** en esta sección del manual.
2. Establezca la perilla de control de corriente en el panel de control de salida en “MAX.” Vea la Figura B.1.
3. Enchufe las cargas en el receptáculo apropiado de 120 o 240 voltios.

NOTA: Durante la soldadura, la salida máxima del generador par alas cargas auxiliares es de 100 watts.

NOTA: Puede suministrar múltiples cargas siempre y cuando la carga total no exceda 4750 watts pico ó 4750 continuos. Asegúrese de arrancar primero las cargas más grandes.

TABLA B.2
GUÍA DE SELECCIÓN DEL ELECTRODO

CLASIFICACIÓN AWS	TIPO DE ELECTRODO	POLARIDAD DEL ELECTRODO	RANGO DE CORRIENTE (AMPS)		
			• TAMAÑO 3/32	● TAMAÑO 1/8	● TAMAÑO 5/32
E6010	FLEETWELD® 5P	CD+	50-75	75-135	-
E6011	FLEETWELD® 35	CD+	50-75	70-110	80-125
E6011	FLEETWELD® 180	CD+	50-80	55-110	105-125
E6013	FLEETWELD® 37	CD+	70-95	100-135	-
E7018	EXCALIBUR® 7018	CD+	70-100	90-125	125-145
E7018	JETWELD® LH-73	CD+	65-85	90-125	-
E708-17 y E308L-17	BLUE MAX® 308/308L AC-DC	CD+	50-80	75-110	80-125
ENi-CI	SOFTWELD® 99Ni	CD+	50-80	80-110	-
-	WEARSHIELD® ABR	CD+	-	50-150	-
GROSOR DE LA HOJA			1/8 Y MÁS DELGADA	1/8 Y MÁS GRUESA	

TABLA B.3
APLICACIONES DE POTENCIA AUXILIAR

Sugerencias de Aplicaciones de Potencia	Watts de Funcionamiento (Continuos)	*Watts de Arranque (Pico)
*Compresor de Aire - 1 HP	2,000	4,000 - 8,000
*Compresor de Aire - 3/4 HP	1,250	3,100 - 5,000
*Rociador sin Aire - 1/3 HP	600	1,500 - 2,400
Sierra de Cadena	1,200	
Sierra Circular	1,200	
Cafetera	1,000	
*Congelador	500	750 - 2,000
*Motor Eléctrico - 1 HP	1,000	2,500 - 4,000
Rango Eléctrico (1 elemento)	1,500	
Sartén Eléctrico	1,250	
*Ventilador de Horno - 1/3 HP	1,200	3,000 - 4,800
Moledora Portátil (4 1/2”)	600	
Moledora Portátil (7”)	2,000	
Lámpara de Trabajo de Halógeno	500	
Taladro de Mano - 1/4”	500	
Taladro de Mano - 3/8”	700	
Calentador de 1500 Watts	1,500	
Cortadora de Arbustos	450	
Bombilla	100	
Sierra Recíproca	900	
Sierra de Brazo Radial	2,600	
Radio	50	
*Refrigerador/Congelador (pequeño)	600	1,500 - 2,400
Olla Eléctrica de Cocción lenta	200	
*Bomba Sumergible - 1 HP	1,000	2,500 - 4,000
*Bomba de Sumidero	600	1,500 - 2,400
Tostadora	1,100	
Cortadora de Maleza	500	
Alimentador de Alambre/Soldadora de Lincoln	4,000	

NOTAS:

Los vatajes enumerados son aproximados. Revise su equipo para el vataje real.

Se enumera equipo con WATTS DE ARRANQUE* inusualmente altos. Para el arranque de otro equipo incluido en la tabla que utiliza un motor, multiplique los WATTS DE FUNCIONAMIENTO por 2.

Es posible utilizar múltiples cargas siempre y cuando la carga total no exceda 4750 watts pico. Asegúrese de arrancar primero las cargas más grandes.

OPCIONES/ACCESORIOS

Las siguientes opciones/accesorios están disponibles para su OUTBACK™145 con su Distribuidor Local de Lincoln:

KIT DE ACCESORIOS (K875) – Incluye lo siguiente:

- 6.1 metros (veinte pies) de cable de electrodo AWG #6 con terminal.
- 4.6 metros (quince pies) de cable de trabajo #6 con terminales.
- Pinza de Trabajo
- Careta con filtro número 10
- Portaelectrodo aislado y electrodos de muestra con 150 amps de capacidad.

CARRO DE TRANSPORTE (K2722-1) - Se encuentra disponible un carro de transporte de dos ruedas que se mueve a mano para la instalación de campo.

KIT DE REMOCIÓN DE ROTOR (S20925) - Un kit de servicio con perno pasante y pernos de impacto para remover el rotor del generador del cigüeñal ahusado del motor.

CUBIERTA DE LONA (K2804-1) - Para proteger la Outback® 145 cuando está fuera de uso. Fabricada con lona roja atractiva que es resistente al fuego, moho y repelente al agua.

KIT DE OREJA DE LEVANTE (K2819-1)
Kit de fácil instalación para levantar la máquina con un punto fijo de elevación.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA

- Haga que personal calificado realice todo el trabajo de mantenimiento y localización de averías.
- Apague el motor antes de trabajar dentro de la máquina.
- Remueva todas las guardas sólo cuando sea necesario para realizar el mantenimiento y vuélvalas a colocar cuando haya concluido el servicio que requirió su remoción.
- Si faltan guardas de la máquina, obtenga reemplazos de un distribuidor de Lincoln. Vea VISTA ESQUEMÁTICA Y LISTA DE PARTES al final de este manual.

Lea las Precauciones de Seguridad al principio de este manual y en el manual de **Instrucciones de Operación y Mantenimiento** de Kohler antes de trabajar en la OUTBACK ™145. Mantenga todas las guardas de seguridad del equipo, cubiertas y dispositivos en su lugar y en buenas condiciones. Mantenga sus manos, cabello, ropa y herramientas alejados de la cubierta del rebobinado, ventiladores y todas las partes móviles cuando arranque, opere o repare esta máquina.

MANTENIMIENTO DE RUTINA Y PERIÓDICO

MANTENIMIENTO DEL MOTOR

⚠ PRECAUCIÓN

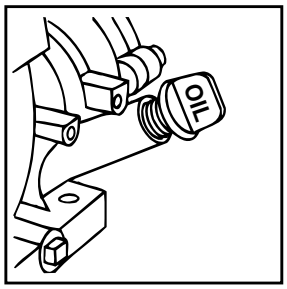
A fin de evitar que el motor arranque accidentalmente, desconecte el cable de la bujía antes de dar servicio al motor.

Vea el Manual del Propietario de Kohler CH395 para un resumen de los intervalos de mantenimiento del motor. Siga los intervalos por hora o de calendario, lo que sea primero. Tal vez sea necesario un servicio más frecuente, dependiendo de su aplicación específica y condiciones de operación. El Manual del Propietario del Kohler CH395 muestra las partes de reemplazo de mantenimiento del motor y sus números.

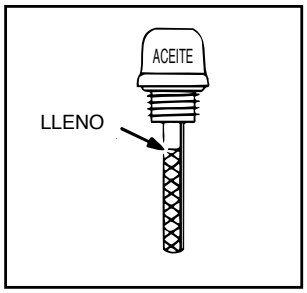
ACEITE: Revise el nivel de aceite después de cada 5 horas de operación o diariamente. ASEGÚRESE DE MANTENER EL NIVEL DE ACEITE. Cambia el aceite la primera vez después de 20 horas de operación. Entonces, bajo condiciones de operación normales, cambie el aceite después de cada 100 horas o una vez al año, lo que ocurra primero. Si el motor opera bajo carga pesada o en altas temperaturas ambiente, cambie el aceite cada 50 horas.

Drene el aceite a través del tapón de drenado localizado en cualquiera de los lados de la parte inferior del motor, como se muestra en la **Figura D.1**. Vuelva a llenar a través del tapón de llenado de aceite, hasta que el aceite alcance la marca de lleno en la bayoneta. Vea el Manual del Propietario del Motor para las recomendaciones específicas de aceite.

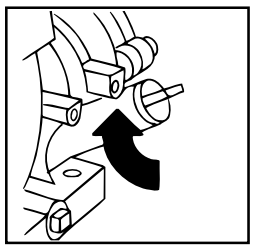
FIGURA D.1 - DRENADO DEL ACEITE Y UBICACIÓN DEL RELLENADO



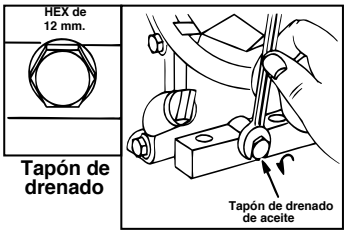
No enrosque la bayoneta para revisar el aceite



LLENE hasta la marca de LLENO de la bayoneta - vuelva a revisar



Apriete firmemente la bayoneta antes de arrancar



Drenado de Aceite

COMBUSTIBLE: Al final de cada día de uso, vuelva a llenar el tanque de combustible para minimizar la condensación de humedad y contaminación por suciedad en la línea de combustible.

FILTRO DE AIRE: Con condiciones normales de operación, el programa de mantenimiento para limpiar y volver a lubricar el prefiltro de espuma es de cada 50 horas y reemplazo del elemento de filtro de aire cada 100 horas. Se requiere un servicio más frecuente con condiciones de operación llenas de polvo. Para mayor información, consulte la sección de mantenimiento del Manual del Propietario del Motor.

A fin de dar servicio al prefiltro:

Remueva la cubierta. Retire cuidadosamente el prefiltro de espuma del filtro.

1. Lave en detergente líquido y agua.
2. Seque exprimiendo con un trapo limpio.
3. Sature en aceite limpio de motor.
4. Exprima con un trapo limpio absorbente para remover el exceso de aceite.

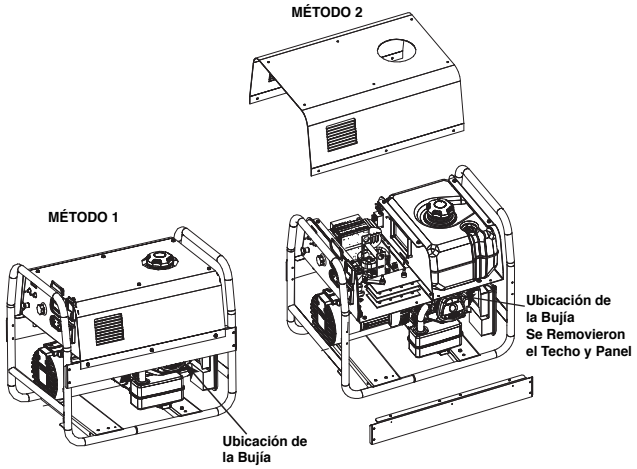
Coloque cuidadosamente el prefiltro de nuevo sobre el filtro y reinstale la cubierta del filtro de aire y turcas mariposa.

LIMPIEZA DEL MOTOR: Remueva la suciedad y desechos con un trapo o cepillo. No limpie con rociado vigoroso de agua. Ésta puede contaminar el sistema de combustible. Utilice aire de baja presión para limpiar la máquina periódicamente. En lugares particularmente sucios, esto puede ser necesario una vez a la semana.

SERVICIO A LAS BUJÍAS

Las bujías pueden recibir servicio a través de alguno de los siguientes métodos: Vea la Figura D.2.

FIGURA D.2



1. Acceda la Bujía por abajo del panel lateral, cerca del mofle.
2. Remueva los 20 tornillos que aseguran el techo y panel lateral para lograr acceso a la Bujía. Asegúrese de soportar la charola del tanque de combustible y panel de control una vez que se remueva el panel lateral.

⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de no enroscar mal la Bujía cuando la vuelva a instalar.**
- **Esta área está CALIENTE si el motor ha estado funcionando. Permita que el motor se enfríe antes de dar servicio.**

AJUSTES DEL MOTOR

⚠ ADVERTENCIA

EL EXCESO DE VELOCIDAD ES PELIGROSO – La alta velocidad máxima permisible de esta máquina es de 3750 RPM, sin carga. NO altere los componentes o configuración del gobernador, ni haga ningún otro ajuste para aumentar la velocidad máxima. El resultado de operar a velocidades por arriba de la máxima podrían ser lesiones personales severas y daño a la máquina.

Los ajustes al motor sólo deberán ser realizados por un Centro de Servicio de Lincoln o un Taller de Servicio de Campo.

ANILLOS DE DESLIZAMIENTO

⚠ PRECAUCIÓN

Una pequeña cantidad de oscurecimiento y desgaste de los anillos de deslizamiento y escobillas es normal. Las escobillas deberán inspeccionarse cuando resulte necesario un reacondicionamiento general. Si es necesario reemplazar las escobillas, limpie los anillos de deslizamiento con una lija fina.

No intente pulir los anillos de deslizamiento mientras funciona el motor.

HARDWARE

En esta soldadora se utilizan sujetadores ingleses y métricos.

PARTES DE MANTENIMIENTO DEL MOTOR

KOHLER CH395

Elemento de Filtro de Aire	Kolher 17 083 18-S
Bujía	Champion RC 12YC
(Tipo de Resistor)	(Abertura de .76mm [.030"])

ESPACIO LIBRE OPERACIONAL

⚠ PRECAUCIÓN

Deberá haber aproximadamente un espacio libre de 12-18" alrededor de esta unidad durante la operación para que fluya el aire. Reducir este espacio libre disminuirá a su vez el flujo de aire en la máquina provocando el aumento de las temperaturas de operación. Si se restringe mucho el flujo de aire podría haber daños en la máquina.

CÓMO UTILIZAR LA GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

⚠ ADVERTENCIA

El servicio y la reparación sólo debe de ser realizado por Personal Capacitado por la Fábrica Lincoln Electric. Reparaciones no autorizadas llevadas a cabo en este equipo pueden resultar peligrosas para el técnico y el operador de la máquina, e invalidará su garantía de fábrica. Por su seguridad y para evitar una descarga eléctrica, por favor tome en cuenta todas las notas de seguridad y precauciones detalladas a lo largo de este manual.

Esta guía de detección de problemas se proporciona para ayudarle a localizar y a reparar posibles averías de la máquina. Simplemente siga el procedimiento de tres pasos que se da enseguida.

Paso 1. LOCALIZACIÓN DEL PROBLEMA (SÍNTOMA).
Observe debajo de la columna llamada “PROBLEMA (SÍNTOMAS)”. Esta columna describe los síntomas posibles que la máquina pueda presentar. Encuentre la lista que describa de la mejor manera el síntoma que la máquina está presentando.

Paso 2. CAUSA POSIBLE.
En la segunda columna llamada “CAUSA POSIBLE” se enumeran los factores que pueden originar el síntoma en la máquina.

Paso 3. ACCIÓN RECOMENDADA
Esta columna proporciona una acción para la Causa Posible, generalmente recomienda que establezca contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado por Lincoln local.

Si no entiende o no puede llevar a cabo la Acción Recomendada de manera segura, contacte su Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado

⚠ PRECAUCIÓN

Si por alguna razón usted no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de efectuar las pruebas y reparaciones de manera segura, contacte su **Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado** para asistencia en la localización de fallas técnicas antes de proceder.

LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

E-2

Siga todas las recomendaciones de Seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	CURSO RECOMENDADO DE ACCIÓN
PROBLEMAS DE SALIDA		
Es evidente un Daño Mayor Físico o Eléctrico.	1.Contacte su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln.	If all recommended possible areas of misadjustment have been checked and the problem persists, **Contact your local Lincoln Authorized Field Service Facility.**
No hay energía del generador o salida de soldadura	1. Revise si las escobillas están desgastadas. Vea la sección de Mantenimiento. 2. Revise si hay conexiones sueltas o con falla en las escobillas. 3. Cable abierto en el circuito de intermitencia o de campo. 4. Cable del reóstato (R1) roto. 5. Anillos de deslizamiento sucios. 6. Reóstato con falla (R1). 7. Rectificador con puente de campo con falla (D1). 8. Capacitor de campo con falla (C1). 9. Devanado de campo de estator con falla. 10. Rotor con falla.	
La energía del generador está disponible pero la unidad no suelda.	1. Conector suelto hacia el borne de salida. 2. El trabajo no está conectado. 3. Portaelectrodo suelto. 4. No hay voltaje de circuito abierto en los bornes de salida. Cable abierto en circuito de soldadura. 5. Rectificador de puente de salida con falla. 6. Ahogador con falla (L1).	
La unidad suelda pero no hay energía de generador disponible o sólo de bajo nivel.	1. El interruptor automático está abierto. 2. Conexión suelta o abierta con componente de enchufe eléctrico. 3. Perilla de control de corriente no en “MAX” 4. No hay voltaje de circuito abierto en el receptáculo.	
No hay potencia auxiliar pero la máquina tiene salida de soldadura.	1. Revise CB1 y CB2 – Reestablezca si están abiertos.	

⚠ PRECAUCIÓN

Si por alguna razón usted no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de efectuar las pruebas y reparaciones de manera segura, contacte su **Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado** para asistencia en la localización de fallas técnicas antes de proceder.

LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

E-3

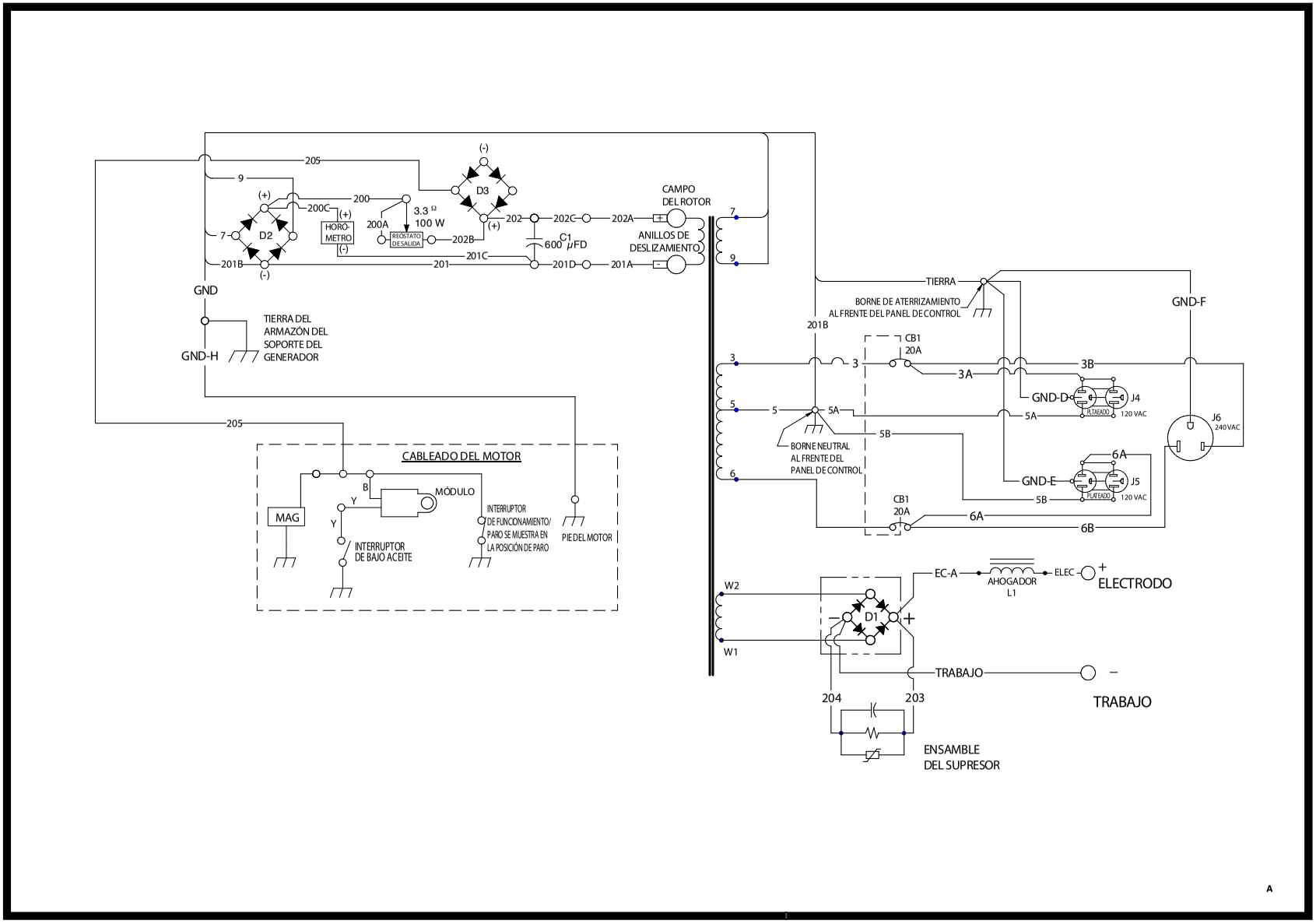
Siga todas las recomendaciones de Seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	CURSO RECOMENDADO DE ACCIÓN
PROBLEMAS DEL MOTOR		
Es difícil jalar el arrancador de cuerda.	1. Tal vez el cárter tiene exceso de aceite. - Revise el nivel de aceite.	If all recommended possible areas of misadjustment have been checked and the problem persists, **Contact your local Lincoln Authorized Field Service Facility.**
El motor no arranca o enciende pero funciona irregularmente a baja potencia.	1. Agua de lluvia y / o condensación en el motor. – Remueva la bujía y séquela si está mojada. Aplique aire de baja presión en el puerto de la bujía mientras jala el arrancador de cuerda. Reinstale la bujía. 2. La bujía puede tener falla. 3. El filtro de aire está saturado con agua y/o aceite - Reemplace.	
El motor funciona erráticamente o deja de funcionar.	1. El motor no está totalmente caliente y el ahogador está en la posición de totalmente abierto (FUNCIONAMIENTO). 2. El motor requiere servicio en el cabezal, carburador, filtros, bujía de aceite y /o gas. 3. Nivel de aceite muy bajo.	
El motor chisporrotea pero no arranca.	1. Gas, filtro, filtro de aire, bujía y / o respirador deficientes.	
El arco es errático y “explota”.	1. Revise los cables de Trabajo y Electrodo en busca de conexiones sueltas o con falla. 2. El electrodo puede estar mojado.	

⚠ PRECAUCIÓN

Si por alguna razón usted no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de efectuar las pruebas y reparaciones de manera segura, contacte su **Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado** para asistencia en la localización de fallas técnicas antes de proceder.

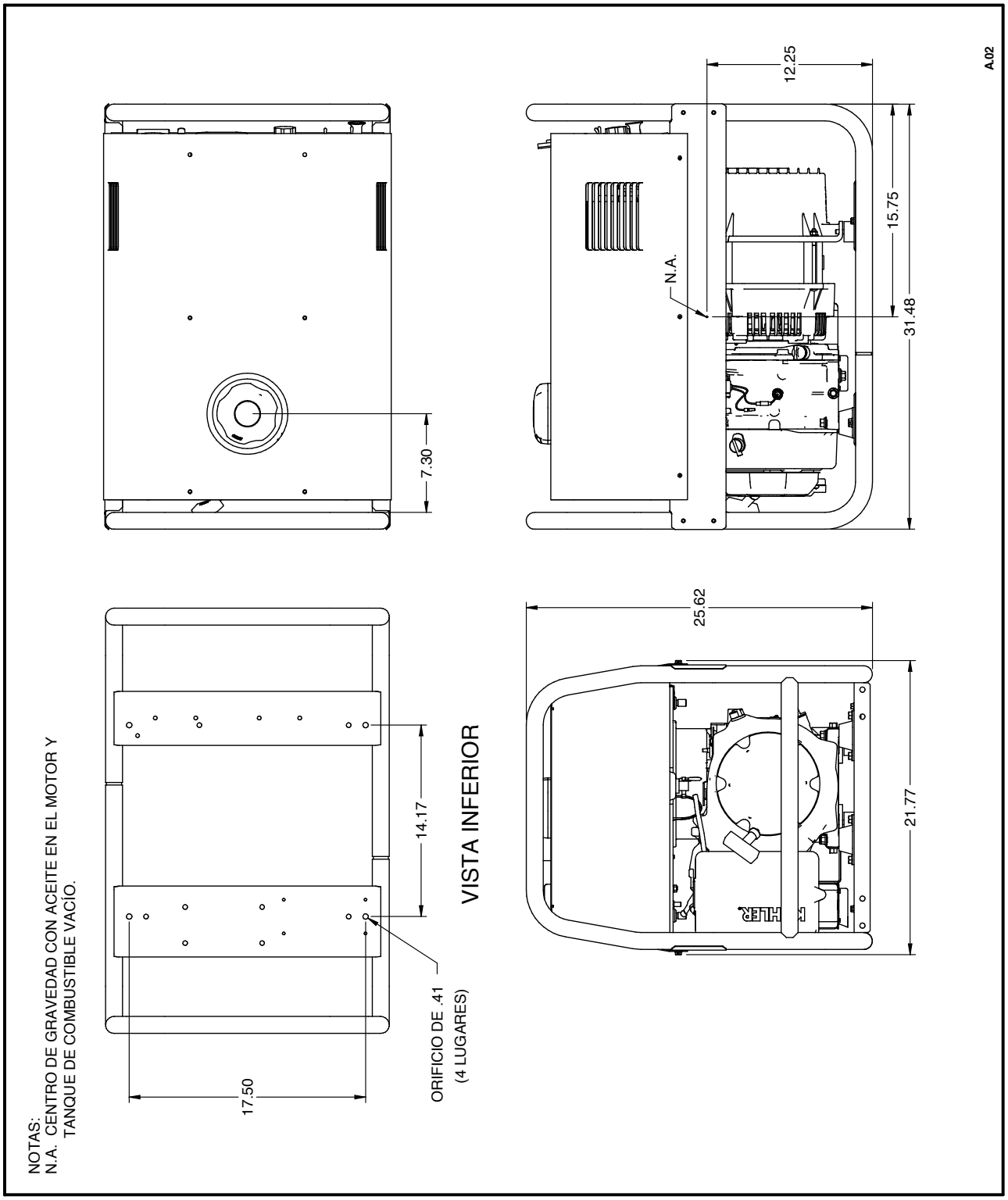
DIAGRAMA DE CABLEADO – OUTBACK 145



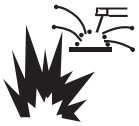
L15917

NOTE: This diagram is for reference only. It may not be accurate for all machines covered by this manual. The specific diagram for a particular code is pasted inside the machine on one of the enclosure panels. If the diagram is illegible, write to the Service Department for a replacement. Give the equipment code number.

DIBUJO DE DIMENSIÓN



NOTAS

			
WARNING	● Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. ● Insulate yourself from work and ground.	● Keep flammable materials away.	● Wear eye, ear and body protection.
Spanish **AVISO DE PRECAUCION**	● No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. ● Aislese del trabajo y de la tierra.	● Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo.	● Protéjase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French **ATTENTION**	● Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. ● Isolez-vous du travail et de la terre.	● Gardez à l'écart de tout matériel inflammable.	● Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German **WARNUNG**	● Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! ● Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden!	● Entfernen Sie brennbarres Material!	● Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese **ATENÇÃO**	● Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. ● Isole-se da peça e terra.	● Mantenha inflamáveis bem guardados.	● Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese **注意事項**	● 通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。 ● 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。	● 燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。	● 目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese **警 告**	● 皮肤或濕衣物切勿接觸帶電部件及銲條。 ● 使你自己與地面和工件絕緣。	● 把一切易燃物品移離工作場所。	● 佩戴眼、耳及身體勞動保護用具。
Korean **위 험**	● 전도체나 용접봉을 젖은 헝겁 또는 피부로 절대 접촉치 마십시요. ● 모재와 접지를 접촉치 마십시요.	● 인화성 물질을 접근 시키지 마시요.	● 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시요.
Arabic **تحذير**	● لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الالكترود بجلد الجسم أو بالملابس المبللة بالماء. ● ضع عازلا على جسمك خلال العمل.	● ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد.	● ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

● Keep your head out of fumes. ● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone.	● Turn power off before servicing.	● Do not operate with panel open or guards off.	**WARNING**
● Los humos fuera de la zona de respiración. ● Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases.	● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio.	● No operar con panel abierto o guardas quitadas.	Spanish **AVISO DE PRECAUCION**
● Gardez la tête à l'écart des fumées. ● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail.	● Débranchez le courant avant l'entretien.	● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés.	French **ATTENTION**
● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweibrauch! ● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes!	● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!)	● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen!	German **WARNUNG**
● Mantenha seu rosto da fumaça. ● Use ventilação e exhaustão para remover fumo da zona respiratória.	● Não opere com as tampas removidas. ● Desligue a corrente antes de fazer serviço. ● Não toque as partes elétricas nuas.	● Mantenha-se afastado das partes moventes. ● Não opere com os paineis abertos ou guardas removidas.	Portuguese **ATENÇÃO**
● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。	● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切って下さい。	● パネルやカバーを取り外したままで機械操作をしないで下さい。	Japanese **注意事項**
●頭部遠離煙霧。 ●在呼吸區使用通風或排風器除煙。	●維修前切斷電源。	●儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。	Chinese **警 告**
● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시요. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시요.	● 보수전에 전원을 차단하십시요.	● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시요.	Korean **위 험**
● ابعد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها.	● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة.	● لا تشغل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه.	Arabic **تحذير**

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀捍材料，並請遵守貴方的有関勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.

¿Necesita Ayuda?

¡Servicio de "Respuesta Rápida" de Lincoln Electric!

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®

Llame al 1.888.935.3877 para hablar con un Representante de Servicio

Horario de Operación: 8:00 A.M. a 6:00 P.M. (Tiempo del Este) De Lunes a Viernes.

¿Fuera de horario de oficina? Utilice "Pregunte a los Expertos" (Ask the Experts) en lincolnelectric.com

Un Representante de Servicio de Lincoln lo contactará al día hábil siguiente.

• Para Servicio Fuera de E.U.A.: Correo Electrónico globalservice@lincolnelectric.com

Copyright © Lincoln Global Inc.

LINCOLN ELECTRIC

• World's Leader in Welding and Cutting Products • • Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •
Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 1.216.481.8100 For Service in U.S. and Canada: Call 1.888.935.3877
FAX: 1.216.486.1751 WEB SITE: lincolnelectric.com For Non-U.S. Service: Email globalservice@lincolnelectric.com